

(3)

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 52-127616
(43)Date of publication of application : 26.10.1977

(51)Int.Cl. F16L 21/02
F16L 21/06
F16B 7/20
F16B 2/08

(21)Application number : 51-043667 (71)Applicant : NIPPON KOKAN KK < NKK >
(22)Date of filing : 19.04.1976 (72)Inventor : HARA ATSUSHI
TAKEUCHI TATSUAKI
NAKANO TAKASHI

(54) CONNECTING METHOD FOR SOCKET AND SPIGOT JOINT WITH RUBBER RING

(57)Abstract:

PURPOSE: To facilitate forming receiving pipe, using guide parts having bellmouth opening in the case of inserting spigot pipe into the socket pipe.

(3)

⑯日本国特許庁
公開特許公報

①特許出願公開

昭52-127616

⑩Int. Cl²
F 16 L 21/02
F 16 B 2/08
F 16 B 7/20
F 16 L 21/06

識別記号

⑫日本分類
65 A 311
53 E 22
53 E 21

庁内整理番号

⑬公開 昭和52年(1977)10月26日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑮差込みゴム輪継手の接続方法

横浜市神奈川区西寺尾1189

⑯特 願 昭51-43667
⑰出 願 昭51(1976)4月19日
⑱發明者 原淳
同 竹内辰明

⑲發明者 中野隆

東京都世田谷区奥沢6-26-12
⑳出願人 日本鋼管株式会社
東京都千代田区丸の内1丁目1
番2号

㉑代理人 弁理士 潮谷奈津夫 外1名

明細書

1. 発明の名称

差込みゴム輪継手の接続方法

2. 特許請求の範囲

(1)、差込みゴム輪継手の受口管端に、該管端外方にラッパ状に開いてなる案内部材を取付け、該案内部材を介して差込みゴム輪継手の差込管端を前記受口管端に挿入することを特徴とする差込みゴム輪継手の接続方法。

(2)、前記案内部材を2分割し、ボルトにより連結可能にしたことを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の差込みゴム輪継手の接続方法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は、差込みゴム輪継手の接続方法に関する。

従来、一般に差込みゴム輪継手は、第1図にそ

の接続状態の要部断面図で示すように、受口管1の管端をラッパ状に広げて成形し、このラッパ状に広がつた管端にゴム輪3及びストップリング4を設けた差込管2を挿入する(図中矢印で示す)ことにより接続している。

しかし、管端をラッパ状に広げて成形することは、割れの発生等の問題により好ましくないので、ラッパ状部分のみを後に直管の受口管端に溶接により固着している。従つて、極めて手間がかかる。また、管外面を被覆する紙、タール、ビツチ等を含浸させた布のかわりに、プラスチック等の樹脂を用いて被覆する場合には、その被覆に問題が生じる。

この発明は、上述のような観点から、受口管の管端を直管にし、ここに差口管挿入時のみ、一側がラッパ状に広がつた案内部材を取付けることにより受口管の成形を容易にするとともに樹脂の被覆も問題なく行えるようにすることに特徴を有するものである。

この発明を実施例により図面とともに説明する。

第2図は、この発明の実施例の接続態様を示す要部断面図である。図において、5は、管端が直管になつている受口管である。6は、受口管5の管端に装着する案内部材である。該案内部材6は、第3図及び第4図に示すように、一側がラツバ状に広がつていて、他端は、受口管1の直管端部に嵌合するようになつていて。なお、前記ラツバ状部内面は、後述する差込管のゴム輪にキズが付かない程度の荒さに機械仕上されていて、これにより前記ゴム輪のすべりを防ぎ適切なゴム輪の転りが得られるようになつてている。前記案内部材6はヒンジ7により2分割されていて、分割した一方の案内部材6に板支したボルト8を他方の案内部材6の受具9に係合させ(第3図矢印で示す)ナット10を締め付けることにより受口管1の管端に装着できるようになつていている。2は、ゴム輪3及びストップリング4を設けた差込管である。

上記のように構成されている差込みゴム輪継手を接続するには、案内部材6を受口管5の管端に装着し、差込管2の管端にゴム輪3をはめ込んで

特開昭52-127616(2)
おき、この状態で差込管2を前記案内部材6を介して受口管5内に挿入する。挿入が完了したら案内部材6を取外す。

なお、差込管2の挿入の際には、ゴム輪3のすべりを防止するとともにゴム輪3の回転を良好にするために案内部材6のラツバ状部内面にボリ粉末を塗ると良い。

以上説明したように、この発明によれば、受口管の管端を直管にできるので、従来のように割れの発生が皆無となり、原管からの一体加工が可能となる。また、樹脂被覆も容易に行なえるなど工業上極めて有用な効果がもたらされる。

4. 図面の簡単な説明

第1図は、従来の差込みゴム輪継手の接続態様を示す要部断面図、第2図は、この発明の実施例の接続態様を示す要部断面図、第3図は、凹溝施りにおける案内部材の正面図、第4図は、要部断面図である。図面において、

1 … 受口管

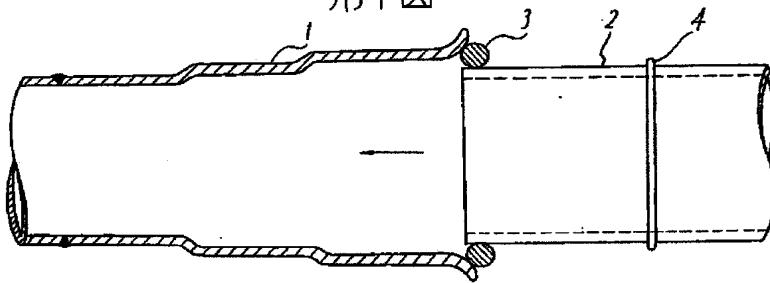
2 … 差込管

3 … ゴム輪	4 … ストップリング
5 … 受口管	6 … 案内部材
7 … ヒンジ	8 … ボルト
9 … 受具	10 … ナット

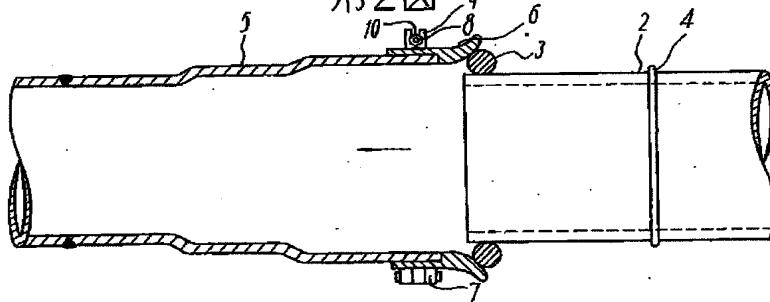
出 売 人 日本钢管株式会社
代 理 人 潮 谷 泰津夫 (他1名)

特開昭52-127616(3)

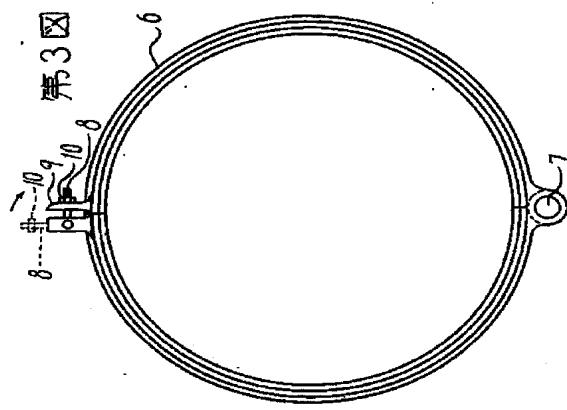
第1図



第2図



第3図



第4図

